

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

(19)



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer: **0 483 638 A1**

(12)

**EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(21) Anmeldenummer: 91117945.5

(51) Int. Cl.<sup>5</sup>: **C08F 220/58, C08F 226/04,  
C04B 24/26, C09K 7/02**

(22) Anmeldetag: 22.10.91

(30) Priorität: 31.10.90 DE 4034642

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
06.05.92 Patentblatt 92/19(84) Benannte Vertragsstaaten:  
CH DE FR GB IT LI NL(71) Anmelder: **HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT**  
Postfach 80 03 20  
W-6230 Frankfurt am Main 80(DE)(72) Erfinder: Hille, Martin, Dr.  
In den Eichen 46

W-6237 Liederbach(DE)

Erfinder: Wittkus, Heinz

Raenthaler Weg 30

W-6000 Frankfurt am Main(DE)

Erfinder: Tonhauser, Jürgen

Schwarzgasse 7

W-6227 Oestrich-Winkel(DE)

Erfinder: Engelhardt, Fritz, Dr.

Hünfelderstrasse 20

W-6000 Frankfurt am Main(DE)

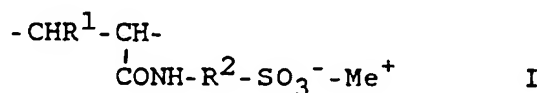
Erfinder: Riegel, Ulrich

Steinäckerstrasse 6

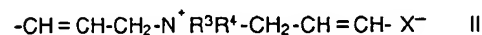
W-6000 Frankfurt am Main(DE)

(54) **Wasserlösliche Mischpolymerisate und deren Verwendung.**

(57) Das wasserlösliche Mischpolymerisat besteht zu 5-90 Gew.-% aus Gruppen der Formel,



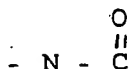
worin R<sup>1</sup> Wasserstoff oder Methyl, R<sup>2</sup> C<sub>2</sub>-C<sub>10</sub>-Alkylen, und Me Ammonium oder ein Alkalimetall bedeutet, zu 5-90 Gew.-% aus Gruppen der Formel,



worin X ein Halogen, R<sup>3</sup> und R<sup>4</sup> unabhängig voneinander C<sub>1</sub>-C<sub>6</sub>-Alkyl, bedeuten, zu 0-60 Gew.-% aus Gruppen der Formel,


**EP 0 483 638 A1**

in der R<sup>5</sup> und R<sup>6</sup> zusammen eine Propylengruppe, die unter Einschluß des Restes



einen Pyrrolidonrest bildet, bedeutet, und zu 0-30 Gew.-% aus Gruppen der Formel,



worin R<sup>7</sup> Wasserstoff oder Methyl und R<sup>8</sup> CONH<sub>2</sub>, CON(CH<sub>3</sub>)<sub>2</sub>, Cyano, SO<sub>3</sub>H, SO<sub>3</sub>Me, C<sub>6</sub>H<sub>4</sub>SO<sub>3</sub>H, C<sub>6</sub>H<sub>4</sub>SO<sub>3</sub>Me, CH<sub>2</sub>SO<sub>3</sub>H, CH<sub>2</sub>SO<sub>3</sub>Me, COOH, COOMe oder Carboxy-C<sub>1</sub>-C<sub>15</sub>-alkyl bedeutet, wobei Me ein Ammonium- oder ein Alkalimetall-Kation bedeutet und die Reihenfolge der Komponenten I bis IV beliebig sein kann.

Das Mischpolymerisat findet Verwendung als wasserbindendes Additiv für Feststoffsuspensionen, vorzugsweise für Zementschlämme, Gipsschlämme, Mörtel, Bohrspülungen oder Pigmentsuspensionen, oder als wasserbindendes Additiv für wäßrige Salzlösungen.

Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf wasserlösliche Mischpolymerisate, Feststoffsuspensionen und wäßrige Lösungen, welche diese Mischpolymerisate enthalten, Verfahren zu deren Herstellung sowie deren Verwendung.

Bei Tiefbohrungen zur Erschließung von Erdöl- oder Erdgaslagerstätten ist die Verwendung von Bohrspülungen und Zementschlämmen seit langem bekannt. Bohrspülungen haben die Aufgabe, die erbohrten Gesteinssplitter und das sogenannte Bohrklein zutage zu fördern, den Meißel und das Bohrgestänge zu schmieren, poröse Gesteinsschichten abzudichten und durch hydrostatischen Druck den Lagerstättendruck zu kompensieren. Bohrspülungen müssen aus dem letztgenannten Grund ein erhöhtes spezifisches Gewicht besitzen. Dies erreicht man durch Zusatz von vorzugsweise Schwerspat, Salzen oder Tonen. Weitere wichtige Merkmale der Bohrspülungen sind Temperaturbeständigkeit und geeignete Fließeigenschaften, die von Elektrolyt-Konzentrationsänderungen nur wenig beeinflußt werden. Die verbreitetsten Additive zur Steuerung der Viskosität und des Wasserverlustes von Bohrspülungen sind Polymere wie Stärke, Carboxymethylcellulose und Carboxymethylhydroxyethylcellulose. Seit den fünfziger Jahren finden Copolymere des Typs Acrylamid/Acrylate vorwiegend in salzfreien Bohrspülsystemen Anwendung. In den siebziger Jahren wurden salzstabile Mischpolymere mit Monomeren entwickelt (US-Patente 3,629,101, 4,048,077, 4,309,523), welche Sulfogruppen enthalten und bis über 200 °C stabil sind.

Als Bohrlochflüssigkeiten bei Tiefbohrungen nach Erdöl oder Erdgas kommen ferner Zementschlämme und Komplettierungsflüssigkeiten zum Einsatz. Nachdem das Bohrloch eine bestimmte Tiefe erreicht hat, werden Eisenrohre, sog. Futterrohre, in das Bohrloch eingebracht, durch deren Hohlraum der Meißel zum Abbohren der nächst tieferen Gesteinsschichten geführt wird. Zu diesem Zweck müssen die Futterrohre fixiert werden, d.h. in den Hohlraum zwischen dem Gebirge und den Außenwänden der Futterrohre, den sogenannten Ringraum, muß ein Zementschlamm eingepumpt werden, der zu einem festen Gestein aushärtet. Der sich bildende Zementstein muß undurchlässig für Gase und Flüssigkeiten sein, damit kein Gas und/oder Öl aus der Trägerformation in andere Formationen oder bis zur Oberfläche fließen kann. An den zu verpumpenden Zementschlamm werden sehr hohe Anforderungen gestellt. Er soll gut pumpbar sein, d.h. möglichst niedrig viskos, und trotzdem keine Entmischung zeigen. Die Wasserabgabe des Zementschlammes an das poröse Gebirge soll niedrig sein, damit sich an der Bohrlochwand keine dicken Filterkuchen bilden, die den Pumpdruck aufgrund der Ringraumverengung so stark erhöhen würden, daß das poröse Gebirge aufreißt. Außerdem würde der Zementschlamm bei zu hoher Wasserabgabe nicht vollständig abbinden und für Gas und Öl durchlässig werden. Andererseits muß der sich bildende Zementmantel im Ringraum möglichst schnell bestimmte Festigkeiten erreichen, und beim Abbinden darf keine Schrumpfung auftreten, die zu Fließkanälen für Gas, Öl und Wasser führt. Eine optimale Einstellung der Zementschlammeigenschaften ist nur durch Additive möglich.

Die wichtigsten Additive zur Regulierung des Abbindens sind Verzögerer, Beschleuniger, Dispergatoren zur Verflüssigung und Wasserverlustreduzierer. Teilweise haben diese Additive mehr als eine Funktion. Dispergatoren wie Lignosulfonate und Polymethylnaphthalinsulfonate verzögern die Abbindung und setzen den Wasserverlust etwas herab. Manche Wasserverlustreduzierer verzögern die Abbindung und erhöhen drastisch die Viskosität.

Als wirksame Wasserverlustreduzierer von Zement- und Gipsschlämmen werden die verschiedensten Polymere, Mischpolymere und Kombinationen davon in der Praxis eingesetzt.

Die ersten gut wirksamen Produkte, die auch heute noch verwendet werden, sind Hydroxiethyl- und Carboxymethylhydroxiethylcellulose. Hydroxiethylcellulose hebt die Viskosität an und verzögert etwas die Abbindung. Carboximethylhydroxiethylcellulose verzögert stärker, was aber durch Beschleuniger ausgeglichen werden kann. Mit steigender Temperatur läßt die Wirkung der Celluloseether merklich nach. In der Folge wurden viele verschiedene vollsynthetische temperaturstabilere Polymere vorgeschlagen und sind in Anwendung.

Das US-Patent 3,994,852 beschreibt Polyvinylpyrrolidon-polyacrylamid-Copolymere, US-Patent 4,015,991 hydrolysierte Acrylamid-Acrylamidomethylenpropenylsulfonat-Copolymere, EP 0192447 Dimethylacrylamid-Acrylamidomethylenpropenylsulfonat-Copolymere und EP 0116671 Acrylamidomethylenpropenylsulfonat, Acrylamid (teilverseift) und Vinylamid-Terpolymere, die in Zementschlämmen zur Kontrolle des Wasserverlustes eingesetzt werden.

Es ist notwendig, den Zementschlamm jeweils mit dem am Bohrturm verfügbaren Zement und den Additiven den Anforderungen gemäß einzustellen.

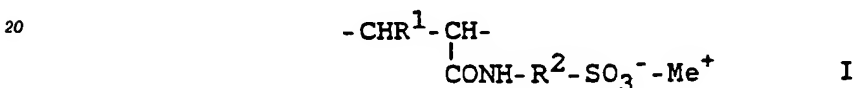
Die Vielzahl der entwickelten Verbindungen macht deutlich, daß es stets problematisch ist, einen optimalen Zementschlamm zu formulieren. Bei durch den Typ der Zementation vorgegebenen Einzelparametern müssen die nötigen Eigenschaften mit Additiven auf akzeptable Werte eingestellt werden. Die hohe Zahl der entwickelten Verbindungen für die Reduzierung des Wasserverlustes zeigt an, wie problematisch es meist ist, eine geforderte Wasserabgabe einzustellen, ohne die Viskosität wesentlich zu erhöhen, die

Abbindezeit gemäß Anforderung einzustellen und die Sedimentation zu minimieren. Die bisher bekannten wasserverlustreduzierenden Polymere erhöhen mehr oder weniger stark die Viskosität der Zementschlämme, welche zumeist eine hohe Dichte besitzen. Für eine gute Verpumpbarkeit der Zementschlämme muß die Viskosität jedoch niedrig gehalten werden. Es soll eine Pumprate möglich sein, die eine turbulente Strömung ermöglicht. Nur unter diesen Bedingungen findet eine vollständige Verdrängung der Bohrspülung statt. Dies ist Voraussetzung für eine gute Zementation. Bei geneigten Bohrungen läßt sich die Spülung nur durch eine starke turbulente Strömung gut verdrängen.

Für die Fertigstellung (Komplettierung) von Erdöl- und Erdgassonden werden Salzlösungen hoher Dichte verwendet, die den Lagerstättendruck kompensieren. Dabei muß deren Infiltration in die Lagerstätte minimal gehalten werden. Hydroxiethylcellulosen sind jedoch für die dabei auftretenden Temperaturen bis über 200 °C und die hohen Salinitäten und Dichten mittels CaCl<sub>2</sub> und CaBr<sub>2</sub> nicht geeignet.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, Bohrlochflüssigkeiten wie Zementschlämme, Bohrspülungen und Komplettierungsflüssigkeiten zu entwickeln, die beim Kontakt mit porösen Schichten möglichst wenig Wasser an die Formation abgeben und eine niedrige Viskosität besitzen, so daß eine gute Verpumpbarkeit gewährleistet ist.

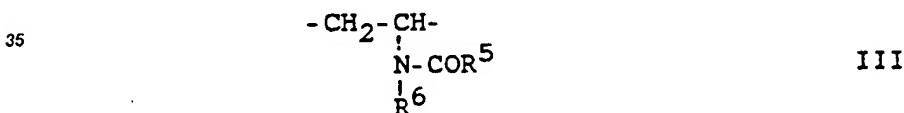
Diese Aufgabe wird gelöst durch wasserlösliche Mischpolymerisate, die zu 5 bis 90 Gew.-% aus Gruppen der Formel



worin R<sup>1</sup> Wasserstoff oder Methyl, R<sup>2</sup> C<sub>2</sub>-C<sub>10</sub>-Alkylen, vorzugsweise C<sub>2</sub>-C<sub>6</sub>-Alkylen, insbesondere C<sub>4</sub>-Alkylen, d.h. n-, iso- oder tert.-Butyl und Me Ammonium oder ein Alkalimetall bedeutet, zu 5-90 Gew.-% aus Gruppen der Formel



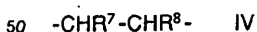
worin X ein Halogen, vorzugsweise Chlorid, R<sup>3</sup> und R<sup>4</sup> unabhängig voneinander C<sub>1</sub>-C<sub>6</sub>-Alkyl, vorzugsweise C<sub>1</sub>-C<sub>3</sub>-Alkyl, insbesondere Methyl oder Ethyl, bedeuten, zu 0-60 Gew.-% aus Gruppen der Formel



in der R<sup>5</sup> und R<sup>6</sup> unabhängig voneinander Wasserstoff, Methyl oder Ethyl oder R<sup>5</sup> und R<sup>6</sup> zusammen eine Propylengruppe, die unter Einschluß des Restes

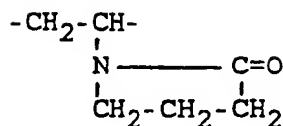


einen Pyrrolidonrest bildet, bedeutet, und zu 0-30 Gew.-% aus Gruppen der Formel



bestehen, worin R<sup>7</sup> Wasserstoff oder Methyl und R<sup>8</sup> CONH<sub>2</sub>, CON(CH<sub>3</sub>)<sub>2</sub>, Cyano, SO<sub>3</sub>H, SO<sub>3</sub>Me, C<sub>6</sub>H<sub>4</sub>SO<sub>3</sub>H, C<sub>6</sub>H<sub>4</sub>SO<sub>3</sub>Me, CH<sub>2</sub>SO<sub>3</sub>H, CH<sub>2</sub>SO<sub>3</sub>Me, COOH, COOMe, oder eine Estergruppe COOR, wobei R für C<sub>1</sub>-C<sub>15</sub>-Alkyl, vorzugsweise C<sub>1</sub>-C<sub>8</sub>-Alkyl, und Me für ein Ammonium- oder ein Alkalimetall-Kation stehen, bedeutet, und die Reihenfolge dem Komponenten I bis IV beliebig sein kann.

Besonders vorteilhaft für den anwendungstechnischen Zweck ist es, wenn das Mischpolymerisat eine Gruppe der Formel III enthält, in der die Reste R<sup>5</sup>, R<sup>6</sup> und die Gruppe NCO den Pyrrolidonrest



5

bilden.

10 Die beschriebenen Mischpolymerisate werden in Feststoffsuspensionen, z.B. in Zementschlämmen, Gipsschlämmen sowie Mörtel, Bohrspülungen und in analoger Weise in Pigmentsuspensionen sowie in wäßrigen, auch salinen Lösungen als Wasserbinder verwendet. In diesen Systemen läßt sich die Wasserabgabe an poröse Schichten durch den Zusatz der erfindungsgemäßen Mischpolymere stark reduzieren.

Die genannte Aufgabe wird somit ferner gelöst durch die Feststoffsuspension nach Anspruch 2, die 15 wäßrige Lösung nach Anspruch 5 und die in den Ansprüchen 8 und 9 genannten Verwendungen.

In wäßrigen Feststoffsuspensionen sind Mischpolymerisate bevorzugt, die zu 40-80 Gew.-% aus Gruppen der Formel I, zu 10-50 Gew.-% der Formel II und zu 5-30 Gew.-% aus Gruppen der Formel III bestehen. Sie werden der Suspension in Konzentrationen von 0,1-4 Gew.-% zugesetzt, die Feststoffsuspensionen können 2-75 Gew.-% Feststoff enthalten.

20 In wäßrigen Lösungen sind Mischpolymerisate bevorzugt, die zu 40-90 Gew.-% aus Gruppen der Formel I und zu 10-60 Gew.-% der Formel II bestehen. Die Mischpolymerisate werden den wäßrigen Lösungen in Konzentrationen von 0,2-8 Gew.-% zugesetzt. Die wäßrigen Lösungen enthalten vorzugsweise  $\text{CaCl}_2$  und/oder  $\text{CaBr}_2$ , wodurch ihre Dichte größer als 1 g/cm<sup>3</sup>, vorzugsweise 1,4-1,81 g/cm<sup>3</sup>, wird.

Als besonders geeignet haben sich Mischpolymere aus den Monomeren Acrylamido-N-methylenpropenylsulfonate (AMPS), Diallyldimethylammoniumchlorid (DADMAC), N-Vinyl-N-Methylacetamid (ViMA) und 25 Acrylamid bzw. Acrylate (AM) erwiesen.

Die Molekulargewichte der erfindungsgemäßen Mischpolymere betragen 50.000-3.000.000, vorzugsweise 200.000-1.000.000 und sind in den Ausführungsbeispielen durch ihre Viskosität, angegeben in K-Werten nach Fikentscher (Cellulosechemie, 13, (1932), 58), charakterisiert.

30 Die erfindungsgemäßen, ampholytischen Mischpolymere stabilisieren den Wasserverlust und die Fließeigenschaften von Bohrspülungen bis über 200 °C auch in Gegenwart von zweiwertigen Ionen. Durch die Variation der Monomeranteile im Mischpolymer können sehr gezielt die Fließeigenschaften der Bohrschlämme beeinflußt werden. Die anionischen Gruppen wirken deflocculierend und die kationischen vernetzend mit den Tonteilchen, was die Thixotropie steigert.

35 Die der Erfindung zugrundeliegende Aufgabe wird ferner dadurch gelöst, daß man die Monomere der Formeln I bis IV nach einem Verfahren der Lösungspolymerisation, Substanzpolymerisation, Emulsionspolymerisation, inversen Emulsionspolymerisation, Fällungspolymerisation oder Gelpolymerisation herstellt.

Vorzugsweise wird die Polymerisation als Lösungspolymerisation in Wasser oder als Fällungspolymerisation ausgeführt.

40 Bei der Durchführung der Copolymerisation in einem mit Wasser mischbaren organischen Lösungsmittel arbeitet man unter den Bedingungen der Fällungspolymerisation. Hierbei fällt das Polymerisat direkt in fester Form an und kann durch Abdestillieren des Lösungsmittels oder Absaugen und Trocknen isoliert werden.

Als wassermischbare organische Lösungsmittel, die zur Durchführung des erfindungsgemäßen Herstellungsverfahrens geeignet sind, kommen insbesondere wasserlösliche Alkanole, nämlich solche mit 1 bis 4 45 C-Atomen wie Methanol, Ethanol, Propanol, Isopropanol, n-, sec- und iso-Butanol, vorzugsweise aber tert.-Butanol, in Betracht.

Der Wassergehalt der hierbei als Lösungsmittel eingesetzten niederen Alkanole sollte 6 Gew.-% nicht überschreiten, da sonst Klumpenbildung bei der Polymerisation auftreten kann. Vorzugsweise wird bei 50 einem Wassergehalt von 0-3 Gew.-% gearbeitet.

Die Menge des einzusetzenden Lösungsmittels richtet sich bis zu einem gewissen Grad nach der Art der eingesetzten Comonomeren. In der Regel werden pro 100 g Gesamtmonomere 200 bis 1.000 g des Lösungsmittels eingesetzt.

Bei der Durchführung der Polymerisation in umgekehrter Emulsion wird die wäßrige Monomerenlösung 55 in bekannter Weise in einem mit Wasser nicht mischbaren organischen Lösungsmittel wie Cyclohexan, Toluol, Xylol, Heptan oder hochsiedenden Benzinfraktionen unter Zusatz von 0,5 bis 8 Gew.-%, vorzugsweise 1 bis 4 Gew.-%, bekannter Emulgatoren vom W/O-Typ emulgiert und mit üblichen radikalbildenden Initiatoren polymerisiert.

Das Prinzip der inversen Emulsionspolymerisation ist aus der US-Patentschrift 3,284,393 bekannt. Bei diesem Verfahren werden wasserlösliche Monomere oder Mischungen davon in der Wärme zu hochmolekularen Copolymerisaten polymerisiert, indem man zunächst die Monomere oder wäßrige Lösungen davon, unter Zusatz von Wasser-in-Öl-Emulgatoren in einem mit Wasser nicht mischbaren, die zusammenhängende Phase bildenden organischen Lösungsmittel emulgiert und diese Emulsion in Gegenwart von radikalischen Initiatoren erwärmt. Die einzusetzenden Comonomere können als solche in dem mit Wasser nicht mischbaren organischen Lösungsmittel emulgiert werden, oder sie können in Form einer wäßrigen Lösung, die zwischen 100 und 5 Gew.-% Comonomere und 0 bis 95 Gew.-% Wasser enthält, eingesetzt werden, wobei die Zusammensetzung der wäßrigen Lösung eine Frage der Löslichkeit der Comonomere in Wasser und der vorgesehenen Polymerisationstemperatur ist. Das Verhältnis zwischen Wasser und der Monomerenphase ist in weiten Grenzen variabel und liegt in der Regel bei 70 : 30 bis 30 : 70.

Um die Monomerenphase in dem mit Wasser nicht mischbaren organischen Lösungsmittel zu einer Wasser-in-Öl-Emulsion zu emulgieren, werden den Gemischen 0,1 bis 10 Gew.-%, bezogen auf die Ölphase, eines Wasser-in-Öl-Emulgators zugesetzt. Vorzugsweise werden solche Emulgatoren verwendet, die einen relativ niedrigen HLB-Wert aufweisen. Der HLB-Wert ist ein Maß der Hydrophobie und Hydrophilie von Tensiden und Emulgatoren (Griffin, J. Soc. Cosmetic Chemists 1, (1950), 311). Substanzen mit niedrigem HLB-Wert, etwa unter 10, sind im allgemeinen gute Wasser-in-Öl-Emulgatoren.

Als Ölphase kann im Prinzip jede inerte wasserunlösliche Flüssigkeit, d.h. jedes hydrophobe organische Lösungsmittel, eingesetzt werden. Im allgemeinen verwendet man im Rahmen der vorliegenden Erfindung Kohlenwasserstoffe, deren Siedepunkt im Bereich von 120 bis 350 °C liegt. Diese Kohlenwasserstoffe können gesättigte, lineare oder verzweigte Paraffin-Kohlenwasserstoffe sein, wie sie in Erdölfractionen vorwiegend vorliegen, wobei diese auch die üblichen Anteile von Naphthenkohlenwasserstoffen enthalten können. Es können aber auch aromatische Kohlenwasserstoffe wie beispielsweise Toluol oder Xylol sowie die Gemische der o.g. Kohlenwasserstoffe als Ölphase eingesetzt werden. Vorzugsweise verwendet man ein Gemisch aus gesättigten Normal- und Iso-Paraffinkohlenwasserstoffen, das bis zu 20 Gew.-% Naphthene enthält. Eine detaillierte Beschreibung des Verfahrens findet sich beispielsweise in der Deutschen Patentschrift 10 89 173 und in den US-Patentschriften 3,284,393 und 3,624,019.

Copolymerisate mit Molekulargewichten von über 1.000.000 werden erhalten, wenn man die Polymerisation in wäßriger Lösung nach dem Verfahren der sogenannten Gelpolymerisation durchführt. Dabei werden 15 bis 60 gew.-%ige Lösungen der Comonomere mit bekannten geeigneten Katalysatoren ohne mechanische Durchmischung unter Ausnutzung des Trommsdorff-Norrisch-Effekts (Bios Final Rep. 363,22; Macromol. Chem. 1, 169/1947) polymerisiert.

Die auf diesem Wege hergestellten, in Form wäßriger Gallerten vorliegenden erfindungsgemäßen Copolymerisate können nach mechanischer Zerkleinerung mit geeigneten Apparaten direkt in Wasser gelöst werden und zum Einsatz gelangen. Sie können aber auch nach Entfernung des Wassers durch bekannte Trocknungsprozesse in fester Form erhalten und erst bei ihrer Verwendung wieder in Wasser aufgelöst werden.

Die Polymerisationsreaktionen werden im Temperaturbereich zwischen -60 °C und 200 °C, bevorzugt zwischen 10 und 120 °C, durchgeführt, wobei sowohl unter Normaldruck als auch unter erhöhtem Druck gearbeitet werden kann. In der Regel wird die Polymerisation in einer Schutzgasatmosphäre, vorzugsweise unter Stickstoff, ausgeführt.

Zur Auslösung der Polymerisation können energiereiche elektromagnetische oder korpuskulare Strahlen oder die üblichen chemischen Polymerisationsinitiatoren herangezogen werden, z.B. organische Peroxide wie Benzoylperoxid, tert. Butylhydroperoxid, Methyläthylketon-peroxid, Cumolhydroperoxid, Azoverbindungen wie Azo-di-iso-butyronitril oder 2'-Azo-bis-(2-amidinopropan)-dihydrochlorid sowie anorganische Peroxideverbindungen wie  $(\text{NH}_4)_2\text{S}_2\text{O}_8$  oder  $\text{K}_2\text{S}_2\text{O}_8$  oder  $\text{H}_2\text{O}_2$  ggf. in Kombination mit Reduktionsmitteln wie Natriumhydrogensulfit und Eisen-II-Sulfat oder Redoxsysteme, welche als reduzierende Komponente eine aliphatische und aromatische Sulfinsäure wie Benzolsulfinsäure und Toluolsulfinsäure oder Derivate dieser Säuren, wie z.B. Mannichaddukte aus Sulfinsäure, Aldehyden und Amino-Verbindungen, wie sie in der Deutschen Patentschrift 13 01 566 beschrieben sind, enthalten. Pro 100 g Gesamtmonomere werden in der Regel 0,03 bis 2 g des Polymerisationsinitiators eingesetzt.

Den Polymerisationsansätzen werden gegebenenfalls kleine Mengen von sog. Moderatoren zugesetzt, die den Verlauf der Reaktion dadurch harmonisieren, daß sie das Reaktionsgeschwindigkeits-Zeitdiagramm abflachen. Sie führen damit zu einer Verbesserung der Reproduzierbarkeit der Reaktion und ermöglichen damit, einheitliche Produkte mit enger Molmassenverteilung und hoher Kettenlänge herzustellen. Beispiele für geeignete Moderatoren dieses Typs sind Nitrilo-tris-propionylamid oder Monoalkylamine, Dialkylamine oder Trialkylamine wie z.B. Dibutylamin. Auch bei der Herstellung der erfindungsgemäßen Copolymerisate können solche Moderatoren mit Vorteil verwendet werden. Weiterhin können den Polymerisationsansätzen

sog. Regulatoren zugesetzt werden, die das Molekulargewicht der hergestellten Polymerisate durch einen gezielten Kettenabbruch einstellen. Brauchbare bekannte Regulatoren sind z.B. Alkohole wie Methanol, Ethanol, Propanol, Isopropanol, n-Butanol, sec. Butanol und Amylalkohole, Alkylmercaptane wie z.B. Dodecylmercaptan und tert. Dodecylmercaptan, Isooctylthioglycolat und einige Halogenverbindungen wie

5 z.B. Tetrachlorkohlenstoff, Chlörform und Methylenchlorid.

Die Herstellung der Copolymere wird durch die Beispiele 1 bis 5 erläutert.

#### Beispiel 1

10 In einem 1 l Polymerisationskolben, ausgerüstet mit Rührer, Thermometer, Rückflußkühler, Gaseinleitungsrohr und elektrisch beheiztem Wasserbad, werden

468,00 g	tert. Butanol (600 ml) vorgelegt und
65,00 g	Acrylamido-N-methylenpropenylsulfonat (AMPS) darin suspendiert. Über ein Gaseinleitungs-
	rohr werden
15 ca. 5,4 g	Ammoniak-Gas
	eingeleitet, wobei eine schwach trübe Lösung entsteht. Der pH-Wert dieser Lösung muß größer als 7 sein, andernfalls muß mehr eingeleitet werden. Anschließend werden
20,00 g	N-Vinyl-N-methylacetamid (ViMA) und
25,00 g	Diallyldimethylammoniumchlorid (DADMAC) in Form einer 60 gew.-%igen wäßrigen Lösung
20	zugegeben, und die Lösung wird unter Einleiten eines schwachen Stickstoffstromes auf eine Temperatur von 50-55 °C angeheizt. Nach Erreichen dieser Temperatur werden
1,00 g	Azodiisobutyronitril
	zugegeben und die Rührgeschwindigkeit auf ca. 60 rpm gedrosselt. Die Polymerisation
	setzt nach wenigen Minuten ein, was an einem Ausflocken des Polymerisates sowie einem
25	geringen Temperaturanstieg festzustellen ist. Im Verlauf von ca. 45 Min. entsteht ein
	dicker, gerade noch rührbarer Brei, und die Temperatur steigt bis auf ca. 75-80 °C an.
	Nach Erreichen des Temperaturmaximums wird 2 Stunden bei 80 °C nachgerührt, das
	Polymer anschließend abgesaugt und im Vakuumtrockenschrank bei 60 °C bis zur Ge-
30	wichtskonstanz getrocknet. Man erhält 105 g weißes Pulver mit einem Schüttgewicht von
	ca. 0,3 kg/l und einem K-Wert nach Fikentscher von 162.

#### Beispiel 2

35 In einem 2 l-Polymerisationskolben, ausgerüstet mit Rührer, Thermometer, Rückflußkühler und Gaseinleitungsrohr, werden

800,00 g	Trinkwasser
120,00 g	AMPS
50,00 g	Diallyldimethylammoniumchlorid, 60 Gew.-% wäßrig, unter Rühren nacheinander vorgelegt
	und durch Zugabe von
40 85,00 g	NaOH, 27 Gew.-%ig
	auf einen pH-Wert größer als 7 eingestellt. Nach Zugabe von
50,00 g	N-Vinyl-N-methylacetamid
	wird die Lösung unter Einleiten eines schwachen N <sub>2</sub> -Stromes auf 40-45 °C angeheizt. Es
	werden
45 0,50 g	2,2-Azobisamidinopropan-Dihydrochlorid zugegeben, worauf nach 5-10 Minuten die Polyme-
	risation einsetzt, was an einem Viskositäts- und Temperaturanstieg zu erkennen ist. Nach
	Erreichen des Temperaturmaximums wird auf 80 °C angeheizt und 2 Std. unter diesen
	Bedingungen nachgerührt. Um ein besseres Handhaben der Polymerlösung im abgekühlten
	Zustand zu gewährleisten, werden
50 700,00 g	Trinkwasser zugegeben und unter Abkühlen auf 20 °C homogen verrührt. Man erhält eine
	leicht trübe, leicht gelbliche Lösung mit einem Feststoffgehalt von 11,5 Gew.-% und einem
	K-Wert nach Fikentscher von 195.

#### Beispiel 3

55 In einem 0,7 l-Polymerisationskolben, ausgerüstet mit einem wandgängigen, U-förmigen Rührer, Thermometer, Rückflußkühler und Gaseinleitungsrohr werden

240,00 g	Perchlorethylen und
----------	---------------------



# EP 0 483 638 A1

- 140,00 g    ⓈShellsol 100/140 (Kohlenwasserstoffgemisch mit Siedebereich von 100-140 °C, Shell) vorgelegt und
- 3,00 g    Schutzkolloid (Copolymerisat aus einem Polypentadien-Öl und Maleinsäureanhydrid) darin gelöst.
- 5    Innerhalb von 10 Minuten wird die Monomerlösung zusammen mit dem Initiator bei 20-25 °C zugetropft. Die Monomerlösung wird wie folgt angesetzt:
- Es werden
- 67,00 g    Diallyldimethylammoniumchlorid (60 gew.-%ige wäßrige Lösung) und
- 20,00 g    Wasser vorgelegt und
- 10    60,00 g    AMPS darin gelöst. Unter Eiskühlung wird die Lösung durch Zugabe von
- 21,00 g    Ammoniaklösung, 25 gew.-%ig wäßrig, auf einen pH-Wert von 7,5-8,5 eingestellt. Anschließend werden noch
- 10,00 g    einer 10 gew.-%igen wäßrigen Ammoniumpersulfat-Lösung zugegeben.
- 15    Unter Einleiten eines schwachen N<sub>2</sub>-Stromes wird die Reaktionslösung mittels eines elektrisch beheizten Ölbadetes in 50 Minuten auf eine Innentemperatur von 80 °C angeheizt bei einer Rührgeschwindigkeit von 180-200 rpm. Die Polymerisation läuft in 75-80 Minuten ab, wobei noch 60 Minuten nachgerührt wird. Nun wird der Rückflußkühler durch einen Wasserabscheider ausgetauscht, und durch Hochheizen auf 140 °C innerhalb von 90-95 Minuten werden 65 g Wasser azeotrop abdestilliert. Die entstandenen Perlen werden über
- 20    eine Glasfilternutsche G1 abgesaugt, 1 x mit 100 ml Aceton gewaschen und bei 50 °C/0,26 bar getrocknet. Man erhält 101,5 g Produkt mit einem K-Wert nach Fikentscher von 154.

## Beispiel 4

- 25    In einem 1 l-Polymerisationskolben, ausgerüstet mit Rührer, Thermometer, Rückflußkühler und Gaseinleitungsrohr, werden
- 179,50 g    ⓈIsopar M (Gemisch verzweigter C<sub>8</sub>-C<sub>14</sub>-Paraffine, Esso) vorgelegt und
- 13,30 g    Nonylphenol-ethylenoxidaddukt (ⓈArkopal N 100 der Hoechst AG) sowie
- 35,30 g    Sorbitanmonooleat (ⓈSpan 80 der Atlas Chemie GmbH) darin gelöst. Separat wird die
- 30    Monomerenlösung angesetzt: Es werden
- 135,00 g    Wasser vorgelegt,
- 64,00 g    AMPS darin gelöst, und unter Eiskühlung durch Einleiten von NH<sub>3</sub>-Gas wird der pH-Wert auf 7,5-8,5 eingestellt.
- Anschließend werden
- 35    139,50 g    Diallyldimethylammoniumchlorid, 60 gew.-%ig wäßrig,
- 10,00 g    N-Vinyl-N-methylacetamid und
- 10,00 g    Methylmethacrylat zugegeben. Die Monomerlösung wird nun unter Rühren innerhalb von 5 Minuten der Ölphase zugemischt. Unter Eiskühlung wird die Reaktionslösung 3 Minuten mit dem Ultraturrax emulgiert. Es werden
- 40    2,0 ml    einer 1 gew.-%igen Cumolhydroperoxid-Lösung in Ethylacetat zugegeben und der Polymerisationskolben anschließend 3 x auf weniger als 4 mbar evakuiert, jeweils mit N<sub>2</sub> belüftet und dieser daraufhin ständig eingeleitet. Die Monomerenemulsion wird auf 5 °C abgekühlt, die Rührgeschwindigkeit bleibt ab jetzt konstant bei 180 rpm. Dann erfolgt die Zugabe von
- 100 ppm    Thionylchlorid, worauf die Polymerisation in Kürze einsetzt, was an einem Temperaturanstieg zu erkennen ist. Die Reaktionstemperatur wird durch Kühlung auf 18-20 °C gehalten.
- 45    Ist keine exotherme Reaktion mehr feststellbar, wird auf 50 °C angeheizt und im Verlauf von 60 Minuten
- 10,00 g    einer 1 gew.-%igen wäßrigen Ammoniumpersulfatlösung zudosiert, anschließend noch 5 Std. bei 50 °C nachgerührt. Nach Abkühlung auf 20 °C werden zur besseren Invertierung im
- 50    Einsatz
- 27,50 g    ⓈArkopal N 100 eingerührt. Man erhält eine Mikroemulsion mit einem K-Wert nach Fikentscher im invertierten Zustand von 165.

## Beispiel 5

- 55    Es wird eine Monomerlösung wie folgt angesetzt: In
- 350,00 g    Wasser werden
- 10,00 g    AMPS gelöst und durch Zugabe von

# EP 0 483 638 A1

ca. 2,00 g wäßriger Ammoniaklösung auf pH 7,5-8,5 eingestellt. Nacheinander werden  
 40,00 g Acrylamid,  
 25,00 g Diallyldimethylammoniumchlorid, 60 gew.-%ig wäßrig, und  
 120,00 g Vinylpyrrolidon (VINPYR) zugegeben. Nach Einstellung auf 20-23° C werden noch  
 5 10,00 g Ammoniumpersulfatlösung, 1 Gew.-%ig wäßrig, eingerührt und anschließend die gesamte  
 Lösung in eine durch Styropor gut isolierte Kunststoffflasche umgefüllt. Es wird ein  
 schwacher N<sub>2</sub>-Strom eingeleitet. Nach ca. 2 Std. setzt die Polymerisation ein, wodurch im  
 Verlauf weiterer ca. 2 Std. die Temperatur auf 90° C ansteigt. Das erhaltene Polymergel  
 wird anschließend mechanisch zerkleinert, getrocknet, gemahlen und auf die gewünschte  
 10 Korngröße gesiebt. Man erhält ein Produkt mit einem K-Wert nach Fikentscher von 171.

Tabelle 1 gibt eine Übersicht über die K-Werte weiterer Copolymere, die nach Herstellungsbeispiel 1  
 oder 2 synthetisiert wurden.

15

20

25

30

35

40

45

50

55

Tabelle I

Herstellungs- beispiel	Synthese gemäß Herstellungs- beispiel	K-Wert	Monomerenzusammensetzung in Gew.-%				
			AMPS	VIMA	VINPYR	DADMAC	Sonstige
6	1	158	60	25		15	
7	2	183	75			25	
8	2	169	65	5		30	
9	1	186	55	20		15	10 Dodecylacrylat
10	2	160	55	20		10	15 Dodecylacrylat
11	1	181	75		10	15	
12	1	148	80		5	15	
13	1	152	15	25		60	
14	2	154	5		95		15 Vinylsulfonsäure
15	2	167	40	10	10	20	5 Acrylsäure

Die Anwendung der Copolymeren wird durch die nachfolgenden Beispiele näher erläutert.  
Alle Prozentangaben sind Gewichtsprocente.

# 1. Tiefbohrzemente

Die Ausprüfung erfolgt nach der API spec. 10. Im atmosphärischen Chandler Konsistometer wird der Zementschlamm eine Stunde bei 93°C (200°F) gerührt und dann bei gleicher Temperatur die Rheologie mit dem Fann Viskosimeter Modell 35SA und der Wasserverlust mit der Baroid HT/HP Filterpresse gemessen.

Alle Tests wurden mit einem Zementschlamm der Dichte 1,87 kg/l durchgeführt. Er enthielt auf je 100 kg Tiefbohrzement G 44 I Wasser.

## 10 Vergleichssubstanzen

### Beispiel I

Carboxymethylhydroxyethylcellulose, DS = ca. 0,65, MS ca. 0,8

15 Scheinbare Viskosität einer 1 %igen Lösung in dest. Wasser: ca. 14 mPas mit Fann 35SA bei 600 rpm.

### Beispiel II

Hydroxyethylcellulose, MS = ca. 2,4

20 Scheinbare Viskosität einer 1 %igen Lösung in dest. Wasser: ca. 10 mPas mit Fann 35SA bei 600 rpm.

### Beispiel III

Mischpolymerisat, bestehend aus

25 65 % Acrylamido-N-methylenpropenylsulfonsäure (AMPS)

15 % Acrylamid (AM)

20 % N-Vinyl-N-methylacetamid (ViMA)

K-Wert = 190, nach Fikentscher.

Erfindungsgemäße Mischpolymerisate, hergestellt nach Beispiel 1:

30

### Beispiel IV

65 % AMPS

20 % ViMA

35 15 % Diallyldimethylammoniumchlorid (DADMAC)

K-Wert = 162

### Beispiel V

40 60 % AMPS

25 % ViMA

15 % DADMAC

K-Wert = 158

Erfindungsgemäße Mischpolymerisate, hergestellt nach Beispiel 2:

45

### Beispiel VI

75 % AMPS

25 % DADMAC

50 K-Wert = 183

### Beispiel VII

65 % AMPS

55 5 % ViMA

30 % DADMAC

K-Wert = 169

Tabelle II

Beispiel	g Produkt auf 100 g Zement	g Dispergator	Scheinbare Viskosität nach Fann bei 600 rpm in mPas	Wasserverlust in cm <sup>3</sup> API spec. 10, 325 mesh 1000 psi
I	a) 0,5 b) 0,75	0,5 0,75	62 112	81 64
II	a) 0,5 b) 0,75	0,5 0,75	64 118	106 78
III	0,5 0,75	0,5 1,0	107 >150	70 58
IV	a) 0,5 b) 0,75	0,5 1,0	78 86	60 44
V	0,5 0,75	0,5 1,0	59 78	58 45
VI	0,5	0,5	68	56
VII	0,5	0,5	76	62

Die Beispiele zeigen die Überlegenheit der erfindungsgemäßen Mischpolymere.

Gegenüber Cellulosepolymeren wie CMHEC und HEC (Beispiel I und II) erniedrigen sie den Wasserverlust effizienter. Eine höhere Einsatzmenge an Cellulosepolymeren senkt den Wasserverlust weiter, erhöht aber drastisch die Viskosität.

Im Vergleich mit Mischpolymeren gemäß EP 016 671 (Beispiel III) lassen sich mit den erfindungsgemäßen Produkten Zementschlämme mit einem niedrigen Wasserverlust formulieren, welche eine erheblich niedrigere Viskosität besitzen.

Zementschlämme geringer Viskosität und niedrigen Wasserverlustes gewährleisten eine gute Zementation. Die niedrige Viskosität ermöglicht dann hohe Turbulenzen, die besonders in geeigneten Segmenten des Bohrlochs für eine vollständige Verdrängung der Spülung nötig sind.

## 5 2. Bohr- und Gipsschlamm, Salzlösung

Die Ausprüfung erfolgt mit einer Filterpresse gemäß API Code 29. In diesem Fall wird die Filtrationsmenge in 30 Minuten durch eine Filterfläche von  $45,8 \pm 0,7 \text{ cm}^2$  bei einem Differenzdruck von  $7 \pm 0,7 \text{ bar}$  gemessen.

10

### a. Bohrspülung

Eine 4 gew.-%ige Bentonitsuspension enthält 10 g/Ltr. Mischpolymer gemäß Herstellungsbeispiel 6.

Die Filtratmenge wird zuerst bei  $20^\circ\text{C}$ , nach Alterung von 15 h, bei  $150^\circ\text{C}$  und  $200^\circ\text{C}$  und erneut bei  
15  $20^\circ\text{C}$  gemessen.

### b. Gipsschlamm

Eine Aufschlämmung von 350 g  $\text{CaSO}_4$  in 150 g Wasser wird mit 15 g/Ltr. Mischpolymer gemäß  
20 Herstellungsbeispiel 6 homogen verrührt und bei  $20^\circ\text{C}$  gemessen.

### c. Salzlösung

Eine Salzlösung mit der Dichte von  $1,8 \text{ g/cm}^3$  auf Basis  $\text{CaBr}_2$  (19,2 Gew.-%) und  $\text{CaCl}_2$  (15,2 Gew.-%).  
25 enthält 50 g/l Mischpolymer gemäß Herstellungsbeispiel 7 und wird bei  $20^\circ\text{C}$ , nach der Alterungszeit von 15 h bei  $100^\circ\text{C}$  und  $150^\circ\text{C}$  erneut bei  $20^\circ\text{C}$  gemessen.

## Ergebnisse

30

### Zu a. Bohrspülung

	ohne Alterung	nach 15 h bei $150^\circ\text{C}$	nach 15 h bei $200^\circ\text{C}$
35 Wasserverlust ( $\text{cm}^3$ )	8,5	9,2	10,0

### Zu b. Gipsschlamm

40 Wasserverlust:  $7,2 \text{ cm}^3$

### Zu c. Salzlösung

45

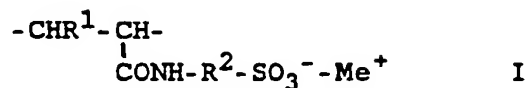
	ohne Alterung	nach 15 h bei $100^\circ\text{C}$	nach 15 h bei $150^\circ\text{C}$
45 Wasserverlust ( $\text{cm}^3$ )	23,0	10,5	11,0

50

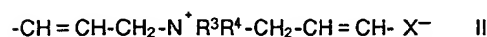
Die Ergebnisse zeigen, daß die erfindungsgemäßen Verbindungen den Wasserverlust von Bohrspülungen bis über  $200^\circ\text{C}$  stabilisieren. Sie reduzieren auch stark die Wasserabgabe von nicht kolloidalen Feststoffsuspensionen, wie das Ergebnis mit dem Gipsschlamm demonstriert. Auch bei Salzlösungen mit  
55 hohen Salinitäten und Temperaturen von  $150^\circ\text{C}$  reduzieren die erfindungsgemäßen Verbindungen den Wasserverlust sehr effektiv. Unter diesen Bedingungen sind Hydroxiethylcellulosen nicht geeignet.

## Patentansprüche

1. Wasserlösliches Mischpolymerisat, dadurch gekennzeichnet, daß es zu 5-90 Gew.-% aus Gruppen der Formel



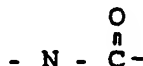
worin  $R^1$  Wasserstoff oder Methyl,  $R^2$   $C_2$ - $C_{10}$ -Alkyl, vorzugsweise  $C_2$ - $C_6$ -Alkyl, insbesondere  $C_4$ -Alkyl, und Me Ammonium oder ein Alkalimetall bedeutet, zu 5-90 Gew.-% aus Gruppen der Formel



worin X ein Halogen, vorzugsweise Chlorid,  $R^3$  und  $R^4$  unabhängig voneinander  $C_1$ - $C_6$ -Alkyl, vorzugsweise  $C_1$ - $C_3$ -Alkyl, insbesondere Methyl oder Ethyl, bedeuten, zu 0-60 Gew.-% aus Gruppen der Formel



in der  $R^5$  und  $R^6$  unabhängig voneinander Wasserstoff, Methyl oder Ethyl oder  $R^5$  und  $R^6$  zusammen eine Propylengruppe, die unter Einschluß des Restes



einen Pyrrolidonrest bildet, bedeutet, und zu 0-30 Gew.-% aus Gruppen der Formel



besteht, worin  $R^7$  Wasserstoff oder Methyl und  $R^8$   $\text{CONH}_2$ ,  $\text{CON}(\text{CH}_3)_2$ , Cyano,  $\text{SO}_3\text{H}$ ,  $\text{SO}_3\text{Me}$ ,  $\text{C}_6\text{H}_4\text{SO}_3\text{H}$ ,  $\text{C}_6\text{H}_4\text{SO}_3\text{Me}$ ,  $\text{CH}_2\text{SO}_3\text{H}$ ,  $\text{CH}_2\text{SO}_3\text{Me}$ ,  $\text{COOH}$ ,  $\text{COOMe}$  oder Carboxy- $C_1$ - $C_{15}$ -alkyl, vorzugsweise Carboxy- $C_1$ - $C_8$ -alkyl bedeutet, wobei Me ein Ammonium- oder ein Alkalimetall-Kation bedeutet, und die Reihenfolge der Komponenten I bis IV beliebig sein kann.

2. Feststoffsuspension, dadurch gekennzeichnet, daß sie ein Mischpolymerisat gemäß Anspruch 1 enthält, vorzugsweise ein solches Mischpolymerisat, das zu 40-80 Gew.-% aus Gruppen der Formel I, zu 10-50 Gew.-% aus Gruppen der Formel II und zu 5-30 Gew.-% aus Gruppen der Formel III besteht.
3. Feststoffsuspension gemäß Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß sie 0,1-4 Gew.-% des Mischpolymerisats enthält.
4. Feststoffsuspension gemäß den Ansprüchen 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß sie 2-75 Gew.-% Feststoff enthält.
5. Wäßrige Lösung, dadurch gekennzeichnet, daß sie ein Mischpolymerisat gemäß Anspruch 1 enthält, vorzugsweise ein solches Mischpolymerisat, das zu 40-90 Gew.-% aus Gruppen der Formel I und zu 10-60 Gew.-% aus Gruppen der Formel II besteht.

6. Wäßrige Lösung gemäß Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß sie 0,2-8 Gew.-% des Mischpolymerisats enthält.
7. Wäßrige Lösung gemäß den Ansprüchen 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, daß sie durch ihren Gehalt an  $\text{CaCl}_2$  und  $\text{CaBr}_2$  eine Dichte größer als  $1 \text{ g/cm}^3$ , vorzugsweise von  $1,4-1,81 \text{ g/cm}^3$  besitzt.
8. Verwendung des Mischpolymerisats gemäß Anspruch 1 als wasserbindendes Additiv für Feststoffsuspensionen, vorzugsweise für Zementschlämme, Gipsschlämme, Mörtel, Bohrspülungen oder Pigmentsuspensionen.
9. Verwendung des Mischpolymerisats gemäß Anspruch 1 als wasserbindendes Additiv für wäßrige Salzlösungen.
10. Verfahren zur Herstellung des Mischpolymerisats gemäß Anspruch 1 nach einem Verfahren der Lösungspolymerisation, Substanzpolymerisation, Emulsionspolymerisation, inversen Emulsionspolymerisation, Fällungspolymerisation oder Gelpolymerisation, vorzugsweise als Lösungspolymerisation in Wasser oder als Fällungspolymerisation.





Europäisches  
Patentamt

## EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 91 11 7945

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
Y, D A	EP-A-0 023 712 (CASSELLA) & US-A-4 309 523 *Patentansprüche*	1-5 6-10	C08F220/58 C08F226/04 C04B24/26 C09K7/02
Y	CHIMICAL ABSTRACTS, vol. 110, no. 14, 3. April 1989, Columbus, Ohio, US; abstract no. 115921H, SUMITOMO CHEMICAL: 'Water-soluble cationic copolymers of (meth)allylamine and (meth)acrylamide' Seite 41 ; Spalte 1 ; * Zusammenfassung * & JP-A-63 225 608 (...) 20. September 1988	1-5	
A	EP-A-0 311 799 (AMERICAN CYANAMID COMPANY) * das ganze Dokument *	1-10	
A	EP-A-0 213 245 (MOBIL OIL CORPORATION) * das ganze Dokument *	1-10	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)
			C08F C04B C09K
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchemerit	Abschlußdatum der Recherche		Prüfer
DEN HAAG	11 FEBRUAR 1992		ANDRIOLLO G. R.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument * : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	